



भारत का राजपत्र The Gazette of India

असाधारण
EXTRAORDINARY

भाग II—खण्ड 3—उप-खण्ड (ii)
PART II—Section 3—Sub-Section (ii)

प्राधिकार से प्रकाशित
PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. 343]

नई दिल्ली, बृहस्पतिवार जून 15, 1995/ज्येष्ठ 25, 1917

No. 343]

NEW DELHI, THURSDAY, JUNE 15, 1995/JYAISTHA 25, 1917

नागरिक पूर्ति, उपभोक्ता मामले और सार्वजनिक वितरण मंत्रालय

अधिसूचना

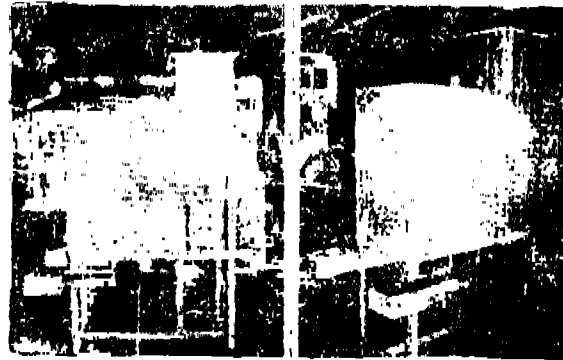
नई दिल्ली, 12 जून, 1995

का.आ. 543(अ).—केन्द्रीय सरकार का लिखित प्राधिकारी द्वारा उसे प्रस्तुत की गई रिपोर्ट पर विचार करने के पश्चात्, समाधान हो गया है कि उक्त रिपोर्ट में वर्णित माडल बाट और माप मानक अधिनियम, 1976 (1976 का 60) और बाट और माप मानक (माडल का अनुमोदन) नियम, 1977 के उपपञ्चों के अनुरूप है और इस बात को संभावना है कि उक्त माडल लगातार प्रयोग की अवधि में यथार्थता बनाय रखेगा और विभिन्न परिस्थितियों में उपयुक्त सेवा देता रहेगा।

अतः, केन्द्रीय सरकार, उक्त अधिनियम की धारा 36 की उपधारा (7) द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए “युनिफिडर” मिरीज टाइप (जिसे हमें इसके पश्चात् माडल कहा गया है) के स्वतः सूचक गैर-स्वचालित तोलन और पैकिंग उपकरण के माडल का जिसका सविनिर्माण मॉडल आर्टो मॉडल वैडिंग मिस्टन, 14 रंगवाला टावर, इक्कीस ब्रिज, अहमदाबाद-390006 द्वारा किया गया है और जिसे अनुमोदन चिह्न आई.एन.डी. 09/94/66 प्रत्युद्देशित किया गया है, अनुमोदन प्रमाणपत्र प्रकाशित करती है। माडल (आकृति देखिए) एक स्वचालित तोलन और पैकिंग उपकरण है, जिसकी अधिकतम क्षमता 40 ग्राम से 200 कि.ग्रा. और न्यूनतम क्षमता 25 ग्राम है। दोलन बाहक उत्पाद को प्रत्येक धानी से उस तोलन पलड़े तक जो अर्धस्वतः सूचक डायल सहित गणित तोलन तुला के एक तरफ फिट है, ले जाता है। दोलन

वाहक उत्पादों आरंभ में निर्देशन भार के जिसे निर्देशन पलड़े में लगाया गया है, 95 प्रतिशत संग्रहण तक बहुत अधिक गति में ले जाता है। संकेतक के संचालन से डायल पर आरंभ प्रथम स्कैस परिचालित होता है और इसमें इलेक्ट्रॉनिक नियंत्रक स्वतः दोलन फीडर की गति को कम कर देता है। जब कोई निर्देशन भार के बराबर कोई भार वाले उत्पाद को तोलन पलड़े में संग्रहित किया जाता है, तो संकेतक शून्य पठित करता है और यह डायल पर आरंभ द्वितीय स्कैस को भी परिचालित करता है। यह नियंत्रक दोलन फीडर बंद कर देता है। तोलन पलड़े से तोल की गई सामग्री ग्टोवोनायंड प्रचालित नितासी द्वारा निकाल जाती है और उसे किसी बोरी या आधान में संग्रहित किया जा सकता है।

विद्युत् नियंत्रक धूलों की संख्या की भी गणना करता है। दोलन फीडर की गति और निकालने का समय अलग-अलग समायोजित किया जा सकता है। तोलन चक्र और मोशन चक्र का प्रवर्तन नियंत्रण पैन्ल पर लगाये गये स्विचों के अनुसार स्वचालित या करचल में हो सकता है। तोलन प्रणाली पूर्णतः अलग और फीडिंग जो से पृथक् है यह उपकरण 230 वोल्ट 50 हर्ट्ज के प्रत्यावर्ती विद्युत् धारा प्रदान पर प्रचालित होता है।



[फाइल सं. डायू एम-21(15)/93]

राजीव श्रीवास्तव, संयुक्त सचिव

MINISTRY OF CIVIL SUPPLIES, CONSUMER AFFAIRS, AND PUBLIC DISTRIBUTION NOTIFICATION

New Delhi, the 12th June, 1995

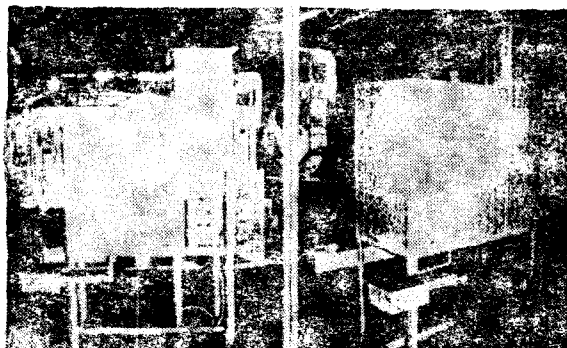
S.O. 543 (E).—Whereas the Central Government, after considering the report submitted to it by the prescribed authority, is satisfied that the Model described in the said report is in conformity with the provisions of the Standards of Weights and Measures Act, 1976 (60 of 1976) and the Standards of Weights and Measures (Approval of Models) Rules, 1987 and the said Model is likely to maintain accuracy over periods of sustained use and to render accurate service under varied conditions;

Now, therefore, in exercise of the powers conferred by sub-section (7) of section 36 of the said Act, the Central Government hereby publishes the certificate of approval of Model of self-indicating automatic weighing and packing instrument of type “Yudhisthir” series (herein referred to as the Model) manufactured by:

M/s. Automatic Weighing System,
14, Rangwala Tower,
Ellis-Bridge,
Ahmedabad-380006.

is assigned the approval mark IND/09/94/66.

The Model (see figure) is a automatic weighing and packing instrument with a maximum capacity ranging from 40g to 200 kg and minimum capacity of 25g. The vibrating conveyor feeds the product from the surge bin to the weighing pan which is fitted on one side of the counter weighing scale with semi self indicating dial. The vibrating conveyor feeds the product initially at higher rates till collection of approximately 95% of the reference weight which is placed in the reference pan. The movement of the pointer actuates the first sensor mounted on the dial and in turn the electronic controller automatically reduces the speed of vibrating feeder. When product of a weight equal to reference weight is collected in the weighing pan, the pointer reads zero and it also actuates the second sensor mounted on the dial. The controller then switches the vibrating feeder off. The weighed material is released from the weighing pan through a solenoid operated outlet gate and can be collected in a sack or a container. The electric controller also counts the number of bags. The speed of the vibrating feeder and release time can be independently adjusted. The initiation of the weigh cycle and release cycle can be automatic or manual as per the switch setting on the control panel. The weighing system is completely enclosed and isolated from the feeding zone. The instrument operates on 230 volts, 50 hertz alternate current power supply.



[F. No. WM-21(15)/93]

RAJIV SRIVASTAVA, Joint Secy.

